

Repair pipe

Publication number: EP1256756 (A1)

Publication date: 2002-11-13

Inventor(s): ROLAND ELKUCH [LI]

Applicant(s): ELKUCH GANTER WILMA [LI]

Classification:

- international: F16L9/22; F16L55/17; H02G15/113; F16L9/00; F16L55/16; H02G15/10; (IPC1-7): F16L55/17; F16L9/22

- European: F16L9/22; F16L55/17; H02G15/113

Application number: EP20020405376 20020507

Priority number(s): CH20010000827 20010507

Also published as:

EP1256756 (B1)

AT322646 (T)

Cited documents:

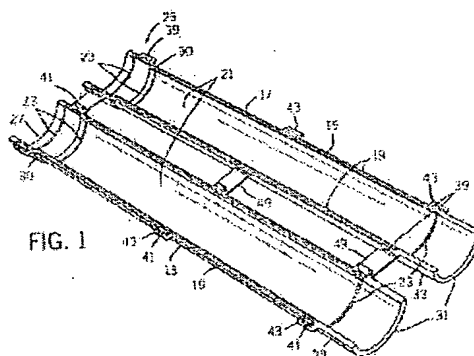
EP0499885 (A1)

GB740433 (A)

US4652023 (A)

Abstract of EP 1256756 (A1)

The repair tube has a coupling half-sleeve (29) on the first end (27) of its half-sleeves (13, 15), forming a tube-coupling transition (30). Its internal diameter corresponds to the external diameter of the second end (33) of the half-sleeves. First and second seals (19, 23) are fitted in the region of the coupling half-sleeve spaced before and after the transition.



Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide



EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
13.11.2002 Patentblatt 2002/46

(51) Int Cl.7: F16L 55/17, F16L 9/22

(21) Anmeldenummer: 02405376.1

(22) Anmeldetag: 07.05.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder: Roland, Elkuch
FL-9488 Schellenberg (LI)

(74) Vertreter: Hasler, Erich et al
c/o Riederer Hasler & Partner
Patentanwälte AG
Kappelestrasse 634
FL-9492 Eschen (LI)

(30) Priorität: 07.05.2001 CH 8272001

(71) Anmelder: Elkuch-Ganter, Wilma
9488 Schellenberg (LI)

(54) Reparaturrohr

(57) Die Erfindung betrifft ein aus zwei Halbschalen (13,15) bestehendes Reparaturrohr (11). In den Längskanten (17) sowie an der Rohrrinnenfläche (21) sind erste und zweite Dichtungsmittel (19,23) angeordnet. Weiter sind mehrere in Abstand voneinander angeordnete Schnappverbindungen (37) vorgesehen. Sind die Halbschalen (13,15) um ein defektes Rohr gelegt und verschlossen, so kann eine zwischen den zweiten Dich-

tungsmittel (23) liegende schadhafte Stelle des zu reparierenden Rohres durch das Reparaturrohr von der Umgebung abgedichtet werden. Vorzugsweise ist ein Ende des Reparaturrohrs als Muffe (29) ausgebildet, und das andere Ende des Reparaturrohrs ist ein in die Muffe passender Rohrabschnitt (33). Es können somit für die Reparatur längerer undichter Stellen mehrere Reparaturrohre (11) dicht miteinander verbindbar sind.

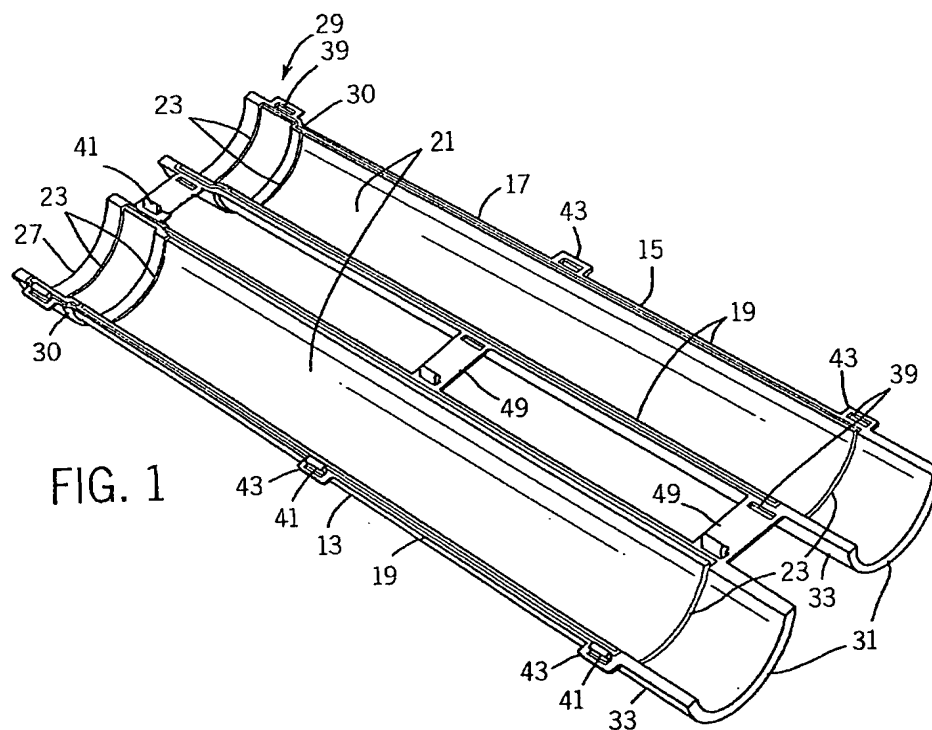


FIG. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Reparaturrohr mit zwei im Querschnitt vorzugsweise runden Halbschalen gleichen Durchmessers, sowie ersten Dichtungsmitteln zur Abdichtung der bei zusammengefügt Halbschalen aneinanderstossenden Ränder oder Längskanten der Halbschalen, zweiten quer zur Rohrlängsachse sich erstreckenden Dichtungsmitteln, welche wenigstens in Abstand zu den Rohrenden mindestens an der Mantelfläche der Halbschalen vorgesehen sind und an die ersten Dichtungsmittel zur Abdichtung der Längskanten anstossen oder mit diesen verbunden sind.

[0002] Die EP-A-0 650 007 offenbart eine Rohrmuffe für Voll- sowie Reparaturrohre mit zwei Halbschalen. Die Rohrmuffe ist um ein Reparaturrohr legbar, wobei eine Dichtung zwischen der abzudichtenden Rohraussenwand und der Muffeninnenwand vorgesehen ist. Die Dichtung ist wenigstens einmal in Längsrichtung geteilt und hat an den Längskanten angeformte Stege mit Wulsten, welche in hinterschnittene Längsnuten der Rohrmuffe eingreifen. Die Halbschalen der Rohrmuffe werden durch Verschlusskeile in bekannter Weise miteinander verbunden. Die Verwendung der offenbarten Rohrmuffe in Verbindung mit einem Reparaturrohr ist aufwendig und kompliziert, da mehrere Teile - meist an schwer zugänglichen Orten - miteinander verbunden werden müssen. Ein weiterer Nachteil ist, dass das Reparaturrohr den umschlossenen Raum nicht vollständig gegenüber der Umgebung abdichtet.

[0003] Die GB-A-740,433 zeigt ein Reparaturrohr aus Gusseisen, welches aus zwei zylindrischen Halbschalen besteht. Die Halbschalen haben an der Innenseite in Abstand zueinander und quer zur Längserstreckung verlaufende Nuten und eine in Längsrichtung verlaufende Ausnehmung. Die Ausnehmung schliesst an die Flanschfläche der Halbrohre an. In die Nuten und Ausnehmungen ist eine Dichtung einlegbar. Die beiden Halbschalen sind im montierten Zustand durch Schrauben zusammengehalten.

[0004] Die EP-A-0 499 885 offenbart ein Rohranschlussstück für Wellrohre mit zwei Anschlussenden, von den wenigstens ein Anschlussende durch einen hohlzylindrischen Anschlussstutzen gebildet ist. Das Rohranschlussstück besteht aus zwei miteinander verbindbaren Halbschalen. In jeder Halbschale ist ein Dichtungshalbring aus elastischem Material eingelegt. In den im geschlossenen Zustand einander zugewandten Schalendrändern ist im Bereich der Teilungsflächen ein sich in der Längsrichtung erstreckendes Dichtungsprofil eingelegt. Bei einer axialen Ausführungsform des Rohranschlussstücks sind die Halbschalen einseitig mit einem Filmscharnier verbunden. Das Rohranschlussstück für Wellrohre ist zur Verwendung als Reparaturrohr nicht geeignet, da eine ganz bestimmte Länge des undichten Rohres zuerst herausgeschnitten werden müsste, damit das Rohranschlussstück eingesetzt werden könnte. Bei bereits verlegten Rohren wäre diese mit einigem

Aufwand verbunden. Des weiteren ist das vorgeschlagene Filmscharnier eine potentielle Schwachstelle, da Verrastungsmittel nur auf einer Seite der Halbschalen vorgesehen sind.

5 [0005] Die US 4,652,023 zeigt ein Kunststoff-Reparaturrohr aus zwei identischen Halbschalen, welche mittels Schrauben miteinander verbindbar sind. Die Halbschalen weisen an der Innenseite mehrere in Umfangsrichtung verlaufende und in Abstand voneinander angeordnete Nuten auf. An den Halbschalendrändern sind nach aussen sich erstreckende Flanschflächen angeformt, in welchen ebenfalls Längsnuten vorgesehen sind. In die Nuten ist eine Dichtung aus einem elastomeren Material einlegbar.

10 [0006] Die eingangs erwähnten Reparaturrohre und Anschlussstücke haben alle den Nachteil, dass Schadstellen, welche sich über einen längeren Bereich erstrecken als die Länge des Reparaturrohrs ist, nicht repariert werden können.

15 [0007] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, ein Reparaturrohr bereitzustellen, welches kostengünstig ist und für die Reparatur von beschädigten Rohren, insbesondere von Kabelschutzrohren, besonders gut geeignet ist. Ziel ist es, ein beschädigtes Rohr mit Hilfe des Reparaturrohres zu reparieren und zuverlässig gegen die Umgebung abzudichten. Ein weiteres Ziel ist es, ein Reparaturrohr bereitzustellen, welches von einer Person auch an schwer zugänglichen Stellen eingesetzt werden kann. Noch ein Ziel ist es, ein Reparaturrohr zu schaffen, mit welchem ein über eine längere Wegstrecke beschädigtes Rohr reparierbar ist. Ein anderes Ziel ist es, ein Reparaturrohr bereitzustellen, welches sich gut und mit geringem Kraftaufwand verschliessen lässt.

20 [0008] Erfindungsgemäss wird die Aufgabe bei einem Reparaturrohr der eingangs erwähnten Art dadurch gelöst, dass an einem ersten Ende der Halbschalen eine Muffenhalbschale, einen Rohr-Muffe-Übergang bildend, angeformt ist, deren Innendurchmesser im wesentlichen dem Aussendurchmesser des anderen, zweiten Endes der Halbschalen entspricht, dass erste und zweite Dichtungsmittel im Bereich der Muffenhalbschale und zweite Dichtungsmittel in Abstand vor und nach dem Rohr-Muffe-Übergang vorgesehen sind. Das erfindungsgemässe Reparaturrohr hat den Vorteil, dass eine Mehrzahl von Reparaturrohren dicht miteinander verbindbar sind. Es lassen sich so beliebig grosse schadhafte Stellen unter Einsatz eines oder mehrerer erfindungsgemässer Rohrabschnitte reparieren. Auch ist es nicht nötig, defekte Rohrabschnitte herauszuschneiden. Dadurch, dass die ersten Dichtungsmittel auch die Verbindungsdränder der Muffen abdichten und weiter an der Muffeninnenfläche zweite Dichtungsmittel vorgesehen sind, können zwei ineinandergesteckte Reparaturrohre ohne weitere Dichtungen oder Muffen dicht miteinander verbunden werden. Das Reparaturrohr hat weiter den Vorteil, dass sämtliche zur Reparatur nötigen Dichtungen bereits integriert sind. Durch das Vorsehen von Dichtungen sowohl entlang der Längs-

kanten der Halbschalen als auch entlang der Mantelflächenfläche kann mit Hilfe des Reparaturrohrs eine schadhafte Stelle eines Rohres überbrückt und von der Umgebung zuverlässig abgedichtet werden. Es versteht sich von selbst, dass der Aussendurchmesser eines zu reparierenden Rohres ungefähr dem Innendurchmesser des aus den beiden Halbschalen gebildeten Reparaturrohrs entspricht. Obwohl die Dichtungen durch Klebemittel oder Aufspritzen an der Halbschale festgelegt sein können, sind diese vorteilhaft in eine Nut oder Rinne in den Längskanten resp. an der Mantelflächenfläche eingelegt. Zweckmässigerweise ist das Dichtungsprofil eine Schnur- oder Flachdichtung aus einem elastomeren Material. Das Dichtungsprofil kann im Querschnitt rund, oval oder rechteckförmig sein oder eine andere Querschnittsform aufweisen. Insbesondere kann das Dichtungsprofil als eine Flachdichtung ausgelegt sein, um eine breitere Dichtfläche bereitzustellen. Vorteilhaft sind die Dichtungsmittel mittels Verbindungsmittel lösbar mit den Halbschalen verbunden. Die Dichtungsmittel, insbesondere Schnur- oder Flachdichtungen, können in den Nuten unter einer gewissen durch die Elastizität des elastomeren Materials bewirkten Vorspannung aufgenommen sein, sodass sie nicht herausfallen können. Alternativ können die Verbindungsmittel an der Rückseite der Flachdichtungen angeformte Zapfen aufweisen, welche in entsprechenden in den Nuten vorgesehenen Löchern oder Aussparungen in der Halbschale einrasten können.

[0009] Vorteilhaft sind die ersten und zweiten Dichtungsmittel als ein einstückiges Dichtungsprofil ausgebildet. Dies hat den Vorteil, dass die Gefahr von undichten Stellen weitgehend eliminiert ist. Vorzugsweise sind die Längskanten der Halbschalen wenigstens im Bereich der ersten Dichtungsmittel zu einer Flanschfläche verbreitert. Dies hat den Vorteil, dass breitere Dichtflächen zur Verfügung stehen. Zweckmässigerweise sind die Dichtmittel in beiden Halbschalen symmetrisch angeordnet. Dadurch ist nur eine Ausführungsform der Dichtung erforderlich.

[0010] Obwohl die Halbschalen des Reparaturrohrs mit konventionellen Rohrschellen zusammengehalten sein können, sind vorteilhaft Verbindungsmittel zum Verbinden der beiden Halbschalen direkt an den Halbschalen angeformt. Dies hat den Vorteil, dass die Befestigungsmittel immer an Ort und Stelle sind, wenn diese benötigt werden. Vorzugsweise sind die Verbindungsmittel im Bereich der Längskanten aussen an den Halbschalen angeformt. Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform sind an den Halbschalen an gegenüberliegenden Seiten und in Abstand voneinander zwei oder mehrere Schnappverbindungen angeformt. Schnappverbindungen resp. Schnappverschlüsse können auf unterschiedliche Arten realisiert sein. Sie haben den Vorteil, dass diese mit den zu verbindenden Teilen integral sein können. Zum Verbinden der Schnappverbindungen sind in der Regel keine Werkzeuge nötig. Grundsätzlich können die Halbschalen des erfindungs-

gemässen Reparaturrohrs auch durch einen dem Fachmann bekannten separaten Spannverschluss zusammengehalten sein. Einsetzbar ist beispielsweise auch ein Verschlusskeil, wie er in der eingangs erwähnten EP-A-0 650 007 offenbart ist. Anstelle einer Schnappverbindung kann an den Längskanten auch ein bajonettartiger Verschluss vorgesehen sein, wobei die beiden Halbschalen durch eine Relativverschiebung in Rohrlängsrichtung miteinander verbindbar sind.

[0011] Vorteilhaft ist die Schnappverbindung gebildet aus einem an der einen Halbschale angeformten, eine Hinterschneidung aufweisenden Zapfen und einer an der anderen Halbschale angeformten Ausnehmung, in welche der Zapfen vorzugsweise mit Vorspannung einrasten kann. Dies ist ein kostengünstig herstellbarer Verschluss. Die gegeneinander orientierten Innenflächen der Ausnehmungen können konisch zulaufend ausgebildet sein. Dadurch ist das Einführen des Zapfens in die Ausnehmung erleichtert. Alternativ kann ein tangential an den Rohrmantel angeformter Zapfen mit einer Hinterschneidung an einem an der anderen Halbschale angeformten Einrastkante oder einem Längswulst einrasten. Anstelle von mehreren Zapfen kann auch entlang der Längskante ein durchgehender Steg mit einer Hinterschneidung angeformt sein, welcher mit einer durchgehenden Einrastkante oder einem Längswulst unter Bildung einer formschlüssigen Verbindung auf der ganzen Länge zusammenwirken kann. Vorzugsweise ist die Hinterschneidung der Zapfen nach innen orientiert. Dadurch können die Ränder der Halbschalen gut abgedichtet werden.

[0012] In einer vorteilhaften Weiterentwicklung sind die Einrastmittel an radial von den Halbschalen abstehenden Stegen ausgebildet oder angeformt. Diese Stege können bündig mit der Trennfläche der beiden Halbschalen sein. Von den Stegen können die Zapfen der Schnappverbindung ungefähr senkrecht abstehen. Die Stege können mittels Verstärkungsrippen mit dem Rohrmantel verbunden sein. Dadurch, dass Verbindungsmittel in Rohrlängsrichtung wenigstens im Bereich der zweiten Dichtungsmittel vorgesehen sind, erreicht man eine gute Dichtigkeit des Reparaturrohrs. Versuche haben gezeigt, dass das Reparaturrohr auch einen Überdruck von 0.5 bar aushalten kann.

[0013] Eine besonders bevorzugte Ausführungsvariante zeichnet sich dadurch aus, dass die beiden Halbschalen des Reparaturrohrs durch wenigstens ein Scharnier zusammengehalten sind. Dies erleichtert die Montage des Reparaturrohrs ganz wesentlich, da nicht beide Halbschalen gleichzeitig gehalten werden müssen. Das Scharnier hat zudem den Vorteil, dass die männlichen und weiblichen Teile der Schnappverbindung genau aufeinander passen. Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform verläuft die durch das Scharnier definierte Schwenk- oder Faltachse axial zur Rohrlängsachse und in Abstand zur Mantelfläche. Dies erleichtert auch das Vorsehen von lösbaren Verrastungsmitteln auf der Seite des oder der Scharniere. Zweckmäs-

sigerweise ist das Scharnier durch zwei radial absteigende Stege gebildet, deren Enden, z.B. durch ein Filmscharnier, miteinander verbunden sind. Ein Filmscharnier ist kostengünstig herstellbar. Vorteilhaft ist die Schnappverbindung in den Scharnieren integriert. Dies hat den Vorteil, dass Scharnier und Verschluss nur wenig Platz benötigen. Eine zweckmässige zweiteilige Schnappverbindung umfasst einen vom Steg der einen Halbschale senkrecht abstehenden Zapfen und eine am Steg der anderen Halbschalen ausgebildete Einrastkante.

[0014] Vorzugsweise entspricht der Abstand zwischen der Schwenkachse und den Halbschalenlängskanten \geq dem 0.1-fachen Durchmesser der Halbschalen, vorzugsweise \geq dem 0.2-fachen Durchmesser der Halbschalen, und ganz besonders bevorzugt \geq dem 0.25-fachen Durchmesser der Halbschalen entspricht. Eine bevorzugte Ausführungsform des Reparaturrohrs hat an einem Ende des aus zwei Halbschalen bestehenden Reparaturrohres eine aus zwei Muffenhalbschalen gebildete Muffe angeformt, deren Innendurchmesser dem Aussendurchmesser des anderen Ende des Reparaturrohrabschnittes entspricht. Das Vorsehen einer Muffe hat den grossen Vorteil, dass mehrere Reparaturrohre zu einem längeren Reparaturrohrabschnitt zusammengefügt werden können. Vorteilhaft sind die ersten und zweiten Dichtungsmittel auch im Bereich der Muffe vorgesehen. Dadurch können zwei oder mehrere ineinandergesteckte Reparaturrohre dicht miteinander verbunden werden.

[0015] Vorteilhaft sind die in den Längskanten vorgesehenen Nuten der beiden Halbschalen versetzt zueinander angeordnet. Dies hat den Vorteil, dass die in den Nuten eingelegten Dichtungen im Zusammenwirken mit den Längskanten der anderen Halbschale in radialer Richtung zwei hintereinander angeordnete Dichtstellen bilden.

[0016] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist auch ein Reparaturrohr, dadurch gekennzeichnet, dass die durch das Scharnier definierte Schwenkachse axial zur Rohrlängsachse und in Abstand zu den Längskanten resp. Verbindungsrändern der Halbschalen verläuft. Dies hat den Vorteil, dass durch den vergrösserten Schwenkradius ein verlängerter Hebel realisiert ist. Das erfindungsgemässe Rohr kann deshalb auch um beschädigte oder leicht verbogene, defekte Rohrabschnitte mit wenig Kraftaufwand gelegt werden. Ausserdem lässt sich eine Schnappverbindung scharnierseitig leichter realisieren, wenn die Schwenkachse des Scharniers sich in Abstand zu den Halbschalenrändern und gegebenenfalls einer an die Halbschale angeformten Muffenhalbschale verläuft. Vorteilhaft sind an gegenüberliegenden Seiten des Rohres wenigstens je zwei miteinander zusammenwirkende Einrastmittel vorgesehen sind. Dies hat den Vorteil, dass die Halbschalen beidseitig formschlüssig miteinander verbindbar sind. Weitere vorteilhafte Weiterbildungen des Erfindungsgegenstandes sind in den bereits oben diskutierten Unteran-

sprüchen definiert.

[0017] Gemäss einem weiteren unabhängigen Erfindungsaspekt sind die Nuten in den Rändern oder Längskanten bei einem Reparaturrohr der eingangs erwähnten Art bei zusammengesetzten Halbschalen gegeneinander versetzt angeordnet. Dies hat den Vorteil, dass eine zuverlässige Dichtung der Trennflächen der beiden Halbschalen möglich ist. Vorteilhafte Weiterbildungen dieser Erfindung sind ebenfalls in den Unteransprüchen definiert.

[0018] Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nun unter Bezugnahme auf die Figuren näher beschrieben. Es zeigt:

- 15 Figur 1: ein erfindungsgemässes Reparaturrohr aus zwei Halbschalen mit Dichtungen im aufgeklappten Zustand und in perspektivischer Ansicht;
- Figur 2: ausschnittsweise das eine Rohrende des Reparaturrohrs (ohne Dichtung) von Fig. 1 mit angeformter Muffe in vergrösserter Darstellung und in perspektivischer Darstellung;
- Figur 3: ausschnittsweise ein im Bereich der Muffe vorgesehenes Scharnier mit integrierten Schliessmitteln ebenfalls in perspektivischer Darstellung;
- Figur 4: in Draufsicht die beiden Halbschalen des Reparaturrohrs von Fig. 1
- Figur 5: in Vorderansicht, teilweise im Schnitt, das Reparaturrohr im aufgeklappten Zustand (untere Bildhälfte) und im zusammengeklappten Zustand (rechte Bildhälfte);
- Figur 6: in Vorderansicht das um ein defektes Rohr gelegte Reparaturrohr (linke Bildhälfte), sowie zwei gestapelte Reparaturhalbschalen (rechte Bildhälfte);
- Figur 7: in perspektivischer Ansicht eine Dichtung zur Abdichtung der Halbschalen; und
- Figur 8: ein weiteres Ausführungsbeispiel mit mehreren in axialer Richtung an den Mantelflächen der Halbschalen vorgesehenen Dichtungshalbringen.

[0019] Die Figuren 1 bis 7 zeigen ein erfindungsgemässes Reparaturrohr 11, welches aus den Halbschalen 13 und 15 zusammensetzbar ist. Die Halbschalen 13,15 haben entlang der Längskanten 17 erste Dichtungsmittel 19 angeordnet, welche die Halbschalen 13,15, wenn diese zusammengefügt sind, dicht zu einem Rohr 11 verschliessen. In der Mantelfläche 21 sind zweite Dichtmittel 23 vorgesehen, welche mit den ersten Dichtungsmitteln 19 der einander gegenüberliegenden Längskanten 17 vorzugsweise einstückig verbunden sind. Gemäss der bevorzugten Ausführungsform sind die Dichtungsmittel aus einem elastomeren Material (Kautschukverbindung) hergestellte einstückige Schnur- oder Flachdichtungen. Die ersten Dichtungsmittel 19 sind in Nuten 25 in den Längskanten

17 (Fig. 2 und 3) eingelegt und überragen diese um ein bestimmtes Stück, sodass die Nahtstelle der zusammengefügt Halbschalen 13,15 wenigstens flüssigkeitsdicht ist. Die zweiten Dichtungsmittel 23 sind in Nuten 26 (Fig. 2 und 3) angeordnet und dichten die Reparaturschalen in Umfangsrichtung gegen ein zu reparierende Rohr 28 ab (Fig. 6). Die Nuten 25 und 26 stehen miteinander in Verbindung, sodass einstückige Dichtungen verwendbar sind und eine nahtlose Abdichtung realisierbar ist.

[0020] Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform ist das eine Ende 27 des Reparaturrohres 11 als Muffe 29 ausgebildet mit einem dem Aussendurchmesser des Reparaturrohres entsprechenden Innendurchmesser (Fig. 2 und 3). Das andere Ende 31 des Reparaturrohres 11 ist ein der Länge der Muffe ungefähr entsprechender Rohrabschnitt 33, welcher formschlüssig in die Muffe 29 passt (Fig. 4). Die Muffe 29 des zusammengesetzten Rohres ist aus zwei Muffenhalbschalen gebildet und direkt an die Halbschalen 13,15 angeformt. Durch das Vorsehen einer Muffe 29 an einem Ende des Reparaturrohres können mehrere Reparaturrohre 11 zu einem längeren Reparaturrohrverband mit mehreren einzelnen Reparaturrohren 11 verbunden werden. Nuten 25,26 sowie Dichtungsmittel 19,23 sind auch im Bereich der Muffe 29 vorgesehen, sodass zwei inandergesteckte Reparaturrohre in Rohrlängsrichtung dicht miteinander verbindbar sind. Zweite Dichtungsmittel 23 sind in vorzugsweise kleinem Abstand vor und nach dem Rohr-Muffe-Übergang 30 an der Rohrinnenfläche 21 vorgesehen.

[0021] Die Längskanten 17 der Halbschalen 13,15 sind im Bereich der Nuten 25 resp. bis zum Rohrabschnitt 33 zu einer Flanschfläche 35 verbreitert. Die Flanschfläche 35 erstreckt sich vom Rohrabschnitt 33 bis knapp zum anderen Rohrende 27. Die Nuten 25 sind in den Längskanten 17 der beiden Halbschalen 13,15 in der Flanschfläche 35 vorzugsweise versetzt zueinander angeordnet (Fig. 3). Die Nut 25 in der Halbschale 13 ist näher zur Rohraussenfläche, diejenige der Halbschale 15 näher zur Rohrinnenfläche angeordnet. Sind die beiden Halbschalen 13,15 zusammengefügt, so ergeben sich radial zwei hintereinander angeordnete Dichtstellen. Dies sorgt für eine zuverlässige Dichtung entlang der Längskanten 17.

[0022] Eine Weiterentwicklung sieht vor, dass die ersten Dichtungsmittel auch die Kanten des Rohrabchnitts 33 bis nahe ans Rohrende 31 abdichten. Zweite Dichtungsmittel 23 können in kurzem Abstand je vor dem Rohrabschnitt 33 und zum Rohrende 31 paarweise vorgesehen sein.

[0023] Die Halbschalen 13,15 sind durch eine Mehrzahl von in Abstand voneinander angeordneten Schnappverbindungen 37 oder -verschlüssen miteinander verbindbar. Die Schnappverbindungen 37 sind gebildet durch an die Halbschalen angeformte Ausnehmungen 39 und Zapfen 41, welche miteinander unter Bildung einer lösbaren Schnappverbindung zusam-

menwirken können. Grundsätzlich kann die Schnappverbindung auf verschiedene Arten verwirklicht sein. Gemäss dem gezeigten Ausführungsbeispiel sind an die Halbschalen 13,15 radial abstehende Laschen oder Stege 43 angeformt, welche bündig mit den Längskanten 17 resp. Flanschflächen 35 sind. An der einen Halbschale 13 sind die Zapfen 41 vorgesehen, welche von den Stegen 43 ungefähr tangential zum Rohrradius verlaufend abstehen resp. senkrecht zu den Stegen 43 sind. An der anderen Halbschale 15 sind die Ausnehmungen 39 vorgesehen, welche als Schlitzte in den Stegen 43 ausgebildet sind. Die Zapfen 41 besitzen je eine vorzugsweise nach aussen gerichtete Hinterschneidung 45, welche an einer Einrastkante der Ausnehmung 39 einrasten kann. Die Zapfen 41 und Ausnehmungen 39 sind so relativ zueinander ausgerichtet, dass die Zapfen 41 unter einer bestimmten Vorspannung an einer Einrastkante der Ausnehmungen 39 einrasten. Dies hat den Vorteil, dass die einmal verbundenen Halbschalen 13,15 nicht mehr von selbst aufspringen können. Zum leichteren Einführen ist der Kopf 47 der Zapfen 41 im Querschnitt konisch oder spitz zulaufend ausgebildet. Es ist denkbar, dass die Halbschalen 13,15 identisch sind, d.h. dass jede Halbschale 13,15 auf einer Seite Zapfen 41 und auf der anderen Seite Schlitzte 39 aufweist. Dies hat den Vorteil, dass nur eine Spritzgussform für die Herstellung der Halbschalen 13,15 nötig ist.

[0024] Gemäss einer besonders bevorzugten Ausführungsform sind zweite Dichtungsmittel 23 in Rohrlängsrichtung sowohl in kurzem Abstand vor dem Rohr-Muffe- resp. Halbschale-Muffe-Übergang 30 als auch in kurzem Abstand zum muffenseitigen Rohrende 27 vorgesehen. Zur Erreichung einer guten Dichtigkeit können Schnappverbindungen 37 in axialer Richtung an der gleichen Stelle wie die zweiten Dichtungsmittel 23 vorgesehen sein (in den Figuren 1 bis 7 nicht eingezeichnet). Durch das Vorsehen von Schnappverbindungen angrenzend zu den zweiten Dichtungsmitteln kann an diesen Stellen ein hoher Anpressdruck der Dichtungen erreicht werden. Eine andere Weiterentwicklung sieht vor, dass zweite Dichtungsmittel 23 in Rohrlängsrichtung sowohl in kurzem Abstand vor dem Rohrabschnitt 33 als auch in kurzem Abstand zum Rohrende 31 vorgesehen. Dies hat den Vorteil, dass an der Verbindungsstelle von zwei Reparaturrohren 11 auf jeder Rohrseite insgesamt je 3 Schnappverbindungen in kurzem Abstand hintereinander angeordnet sind.

[0025] Zur Erleichterung der Montage des Reparaturrohrs sind die Halbschalen 13,15 auf einer Seite mit Scharnieren 49 miteinander verbunden. Obwohl die Scharniere 49 grundsätzlich als separate Teile ausgebildet sein können, sind diese vorteilhaft an den Stegen 43 angeformt resp. mit diesen integral. Wie insbesondere aus Figur 3 ersichtlich, sind die Scharniere 49 Verlängerungen der Stege 43. In der Faltachse 51 (Fig. 4) sind die Verlängerungen in der Materialstärke verdünnt, sodass ein Filmscharnier gebildet ist. Die Scharniere 49 haben den Vorteil, dass die Zapfen 41 und Ausnehmungen

gen 39 der Schnappverbindungen 37 gegeneinander ausgerichtet sind.

[0026] Zur Verstärkung sind zwischen den Stegen 43 und der Rohraussenfläche Streben 53 angeformt (s. Fig. 5 und 6). Die Streben 53 können auch durchgehend sein. Sie verleihen den Stegen 43 Formstabilität. Die Streben können an allen oder nur an einem Teil der Stege vorgesehen sein.

[0027] Die Schnappverbindungen 37 sind vorzugsweise im Bereich der transversalen zweiten Dichtungsmittel 23 vorgesehen, da an diesen Stellen ein grosser Anpressdruck erzeugbar ist. Dies hat den Vorteil, dass eine gute und dauerhafte Abdichtung zwischen dem defekten Rohr 28 und dem Reparaturrohr 11 möglich ist. Denkbar ist, an der Rohrrinnenfläche mehrere in Abstand voneinander angeordnete zweite Dichtungsmittel vorzusehen. Des weiteren können zwei, drei oder mehr Schnappverbindungen entlang eines Reparaturrohres vorgesehen sein. Eine einstückige Dichtung 19,23 zum Einlegen in die Nuten 25,26 ist in der Figur 7 in perspektivischer Ansicht dargestellt.

[0028] Das erfindungsgemässe Reparaturrohr 11 wird vorzugsweise zur Abdichtung von defekten im Erdreich verlegten Kabelschutzrohren eingesetzt. Wird ein Kabelschutzrohr z.B. bei Bauarbeiten verletzt, so muss die schadhafte Stelle repariert werden und zwar so, dass kein Wasser in das Kabelschutzrohr eindringen kann. Mit dem erfindungsgemässen Reparaturrohr ist die Reparatur besonders einfach, weil dies durch eine einzelne Person und ohne weitere Werkzeuge durchführbar ist. Da sämtliche zur Reparatur nötigen Teile im Reparaturrohr integriert sind, kann nichts vergessen werden, und es sind vor Ort immer alle zur Reparatur erforderlichen Komponenten vorhanden. Ausserdem können die geöffneten Halbschalen auch bei beengten Platzverhältnissen, wie dies normalerweise in Baugruben der Fall ist, durch eine Person problemlos um das defekte Rohr gelegt und zusammengefügt werden. Da der Schwenkradius r der verbundenen Halbschalen (s. Fig. 4) grösser als der Halbschalendurchmesser ist, können die Halbschalen selbst bei einem etwas verbogenen Rohr gut an das zu reparierende Rohr gelegt werden und die Schnappverbindungsteile kommen so nahe zueinander zu liegen, dass diese mit einer Zange gefasst und miteinander verrastet werden können.

[0029] Das Reparaturrohr 11 ist im aufgeklappten Zustand (s. Figur 6) stapelbar und nimmt nur wenig Platz in Anspruch. Durch die Möglichkeit, mehrere Reparaturrohre 11 dicht miteinander verbinden zu können, sind Rohre mit schadhafte Stellen beliebiger Länge reparierbar.

[0030] Das Ausführungsbeispiel gemäss Figur 7 unterscheidet sich vom ersten darin, dass am Rohrende 31 in Abstand voneinander angeordnete zweite Dichtungsmittel 23 vorgesehen sind. Durch das Vorsehen von mehreren Dichtungen 23 an der Mantelinnenfläche 21 kann die Dichtigkeit weiter verbessert werden.

Ausführungsbeispiel:

[0031] Das Reparaturrohr ist zweckmässigerweise zwischen ungefähr 80 und 120 cm lang, kann jedoch auch kürzer oder länger sein. Die am Rohr angeformte Muffe besitzt vorteilhaft eine Länge zwischen 8 und 15 cm. Die zweiten Dichtungsmittel sind an den gegenüberliegenden Rohrenden 27 und 31 vorzugsweise paarweise in einem axialen Abstand zwischen 4 und 12 cm angeordnet. In gleichem Abstand sind die Schnappverbindungen am muffenseitigen Rohrende angeordnet. Das Reparaturrohr besteht aus Kunststoff. Geeignete Kunststoffe sind Polyethylen, Polypropylen, rezyklierte Kunststoffe. Vorteilhaft sind entlang eines Reparaturrohres beidseitig 3 oder 5 Schnappverbindungen, vorzugsweise 6 Schnappverbindungen, in Abstand voneinander angeordnet. Der Abstand der Schnappverbindungen voneinander beträgt vorzugsweise zwischen 15 und 30 cm, vorzugsweise zwischen 20 und 25 cm. An der Muffe beträgt der axiale Abstand der Schnappverbindungen jedoch weniger, nämlich 4 bis 12 cm. Der Schwenkradius r der miteinander mittels eines Filmscharniers verbundenen Halbschalen beträgt vorzugsweise zwischen 14 und 16 cm bei einem Durchmesser der Halbschalen von 12 cm.

[0032] Zusammenfassend kann festgehalten werden, dass das erfindungsgemässe Reparaturrohr den Vorteil hat, dass ein Ende des Reparaturrohres als Muffe 29 ausgebildet, und das andere Ende des Reparaturrohres ein in die Muffe passender Rohrabschnitt 33 ist. Dadurch lassen sich für die Reparatur längerer undichter Stellen mehrere Reparaturrohre 11 dicht miteinander verbinden. Durch den Verlauf der Schwenkachse der mittels eines Filmscharniers verbundenen Halbschalen in Abstand zu den Halbschalen kann das Reparaturrohr auch leicht um beschädigte oder leicht verbogene Rohrabschnitte gelegt werden.

Legende:

[0033]

11	Reparaturrohr
13,15	Halbschalen
17	Längskanten der Halbschalen
19	erste Dichtungsmittel der Längskanten
21	Mantelinnenfläche
23	zweite Dichtungsmittel der Mantelinnenfläche
25	Nuten in den Längskanten
26	Nuten in der Rohrrinnenfläche
27	erstes Ende des Reparaturrohres
28	zu reparierendes Rohr
29	Muffe bzw. Muffenhalbschalen
30	Rohr-Muffe-Übergang bzw. Rohr-Muffenhalbschale-Übergang
31	zweites Ende des Reparaturrohres
33	Rohrabschnitt
35	Flanschfläche

- 37 Schnappverbindungen
- 39 Ausnehmung für Zapfen
- 41 Zapfen
- 43 radial angeformte Stege
- 45 Hinterschneidung des Zapfens 41
- 47 Kopf des Zapfens 41
- 49 Scharnier
- 51 Faltachse der Scharniere
- 53 Streben

Patentansprüche

1. Reparaturrohr mit

- zwei im Querschnitt vorzugsweise runden Halbschalen (13,15) gleichen Durchmessers, sowie
- ersten Dichtungsmitteln (19) zur Abdichtung der bei zusammengefügtten Halbschalen (13,15) aneinanderstossenden Ränder oder Längskanten (17) der Halbschalen;
- zweiten quer zur Rohrlängsachse sich erstreckenden Dichtungsmitteln (23), welche wenigstens in Abstand zu den Rohrenden (27,31) mindestens an der Mantelinnenfläche (21) der Halbschalen (13,15) vorgesehen sind und an die ersten Dichtungsmittel (19) zur Abdichtung der Längskanten (17) anstossen oder mit diesen verbunden sind;

dadurch gekennzeichnet,

dass an einem ersten Ende (27) der Halbschalen (13,15) eine Muffenhalbschale (29), einen Rohr-Muffe-Übergang (30) bildend, angeformt ist, deren Innendurchmesser im wesentlichen dem Aussendurchmesser des anderen, zweiten Endes (33) der Halbschalen (13,15) entspricht, dass erste und zweite Dichtungsmittel (19,23) im Bereich der Muffenhalbschale (29) vorgesehen sind; und dass zweite Dichtungsmittel (19,23) in Abstand vor und nach dem Rohr-Muffe-Übergang (30) vorgesehen sind.

- 2. Reparaturrohr nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die ersten und zweiten Dichtungsmittel (19,23) ein vorzugsweise einstückiges Dichtungsprofil sind.
- 3. Reparaturrohr nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Dichtungsmittel (19,23) in eine Nut (25,26) in den Längskanten (17) resp. an der Mantelinnenfläche (21) eingelegt ist.
- 4. Reparaturrohr nach Anspruch 2 oder 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Dichtungsprofil im Querschnitt rund, oval oder rechteckförmig ist.

- 5. Reparaturrohr nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Längskanten (17) der Halbschalen (13,15) im Bereich der ersten Dichtungsmittel (19) wenigstens teilweise zu einer Flanschfläche (35) verbreitert sind.

- 6. Reparaturrohr nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** wenigsten einseitig Verbindungsmittel (37) zum Verbinden der beiden Halbschalen (13,15) am Reparaturrohr (11) vorgesehen oder mit diesem integral sind.

- 7. Reparaturrohr nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verbindungsmittel (37) beidseitig an den Halbschalen (13,15) einander gegenüberliegend und in Rohrlängsrichtung in Abstand voneinander angeformt sind.

- 8. Reparaturrohr nach Anspruch 6 oder 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verbindungsmittel Einrastmittel bzw. Schnappverbindungen (37) sind.

- 9. Reparaturrohr nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Schnappverbindung (37) gebildet ist aus einem an der einen Halbschale (13) angeformten, eine Hinterschneidung (45) aufweisenden Zapfen (41) und einer an der an der anderen Halbschale (15) angeformten Ausnehmung (39) oder Einrastkante, in welche der Zapfen (41) vorzugsweise mit Vorspannung einrasten kann.

- 10. Reparaturrohr nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Hinterschneidung (45) der Zapfen (41) nach innen orientiert ist.

- 11. Reparaturrohr nach einem der Ansprüche 8 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einrastmittel an radial von den Halbschalen (13,15) abstehenden Stegen (43) ausgebildet oder angeformt sind.

- 12. Reparaturrohr nach einem der Ansprüche 8 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** Verbindungsmittel (37) in Rohrlängsrichtung wenigstens im Bereich der zweiten Dichtungsmittel (23) vorgesehen sind.

- 13. Reparaturrohr nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Halbschalen (13,15) des Reparaturrohrs durch wenigstens ein Scharnier (49) zusammengehalten sind.

- 14. Reparaturrohr nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Scharnier (49) durch zwei radial von den Halbschalen (13,15) abstehende Stege (43) gebildet ist, deren Enden miteinander verbunden sind.

- 15. Reparaturrohr nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die scharnierseitigen Ver-

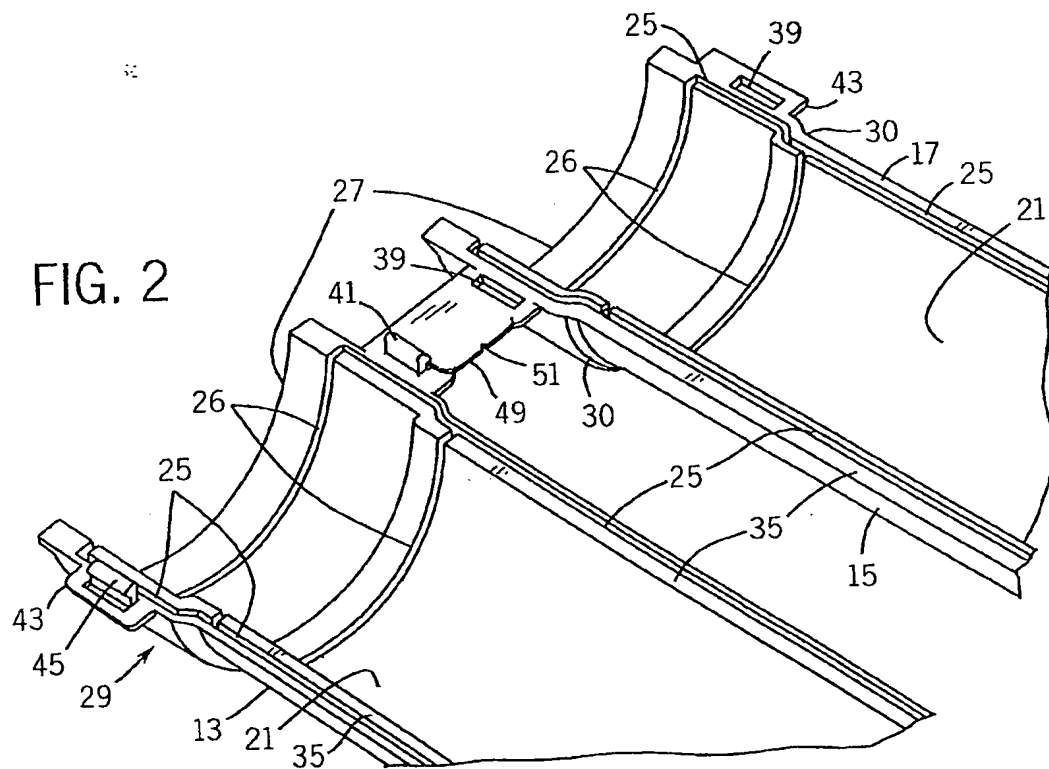
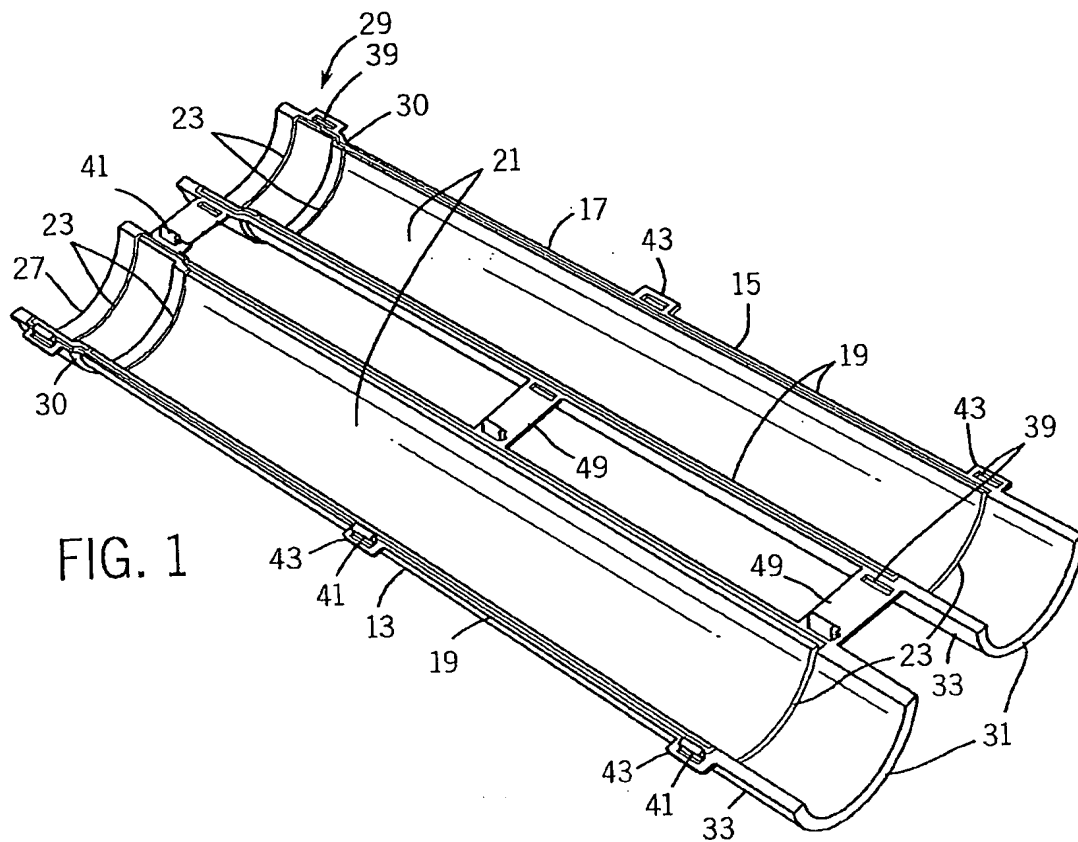
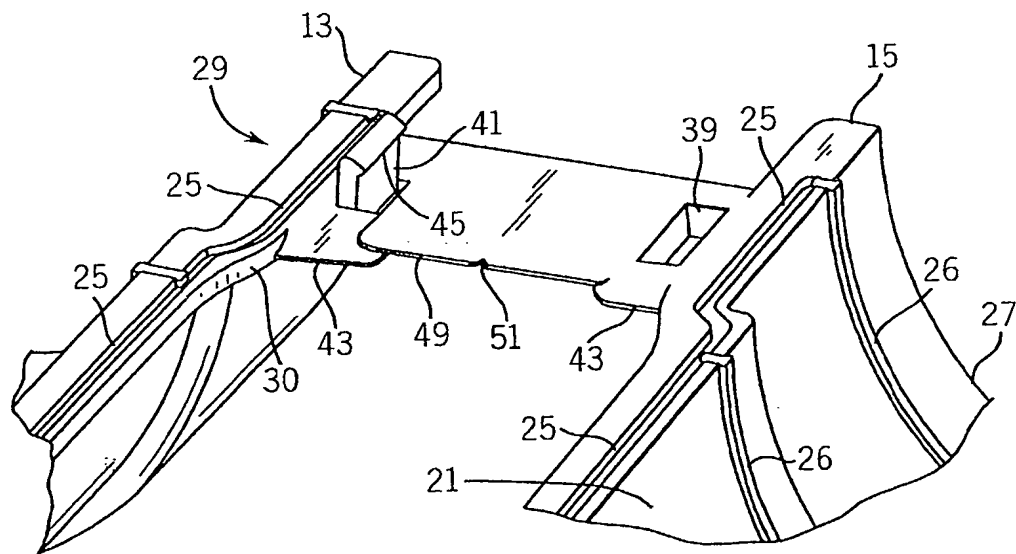


FIG. 3



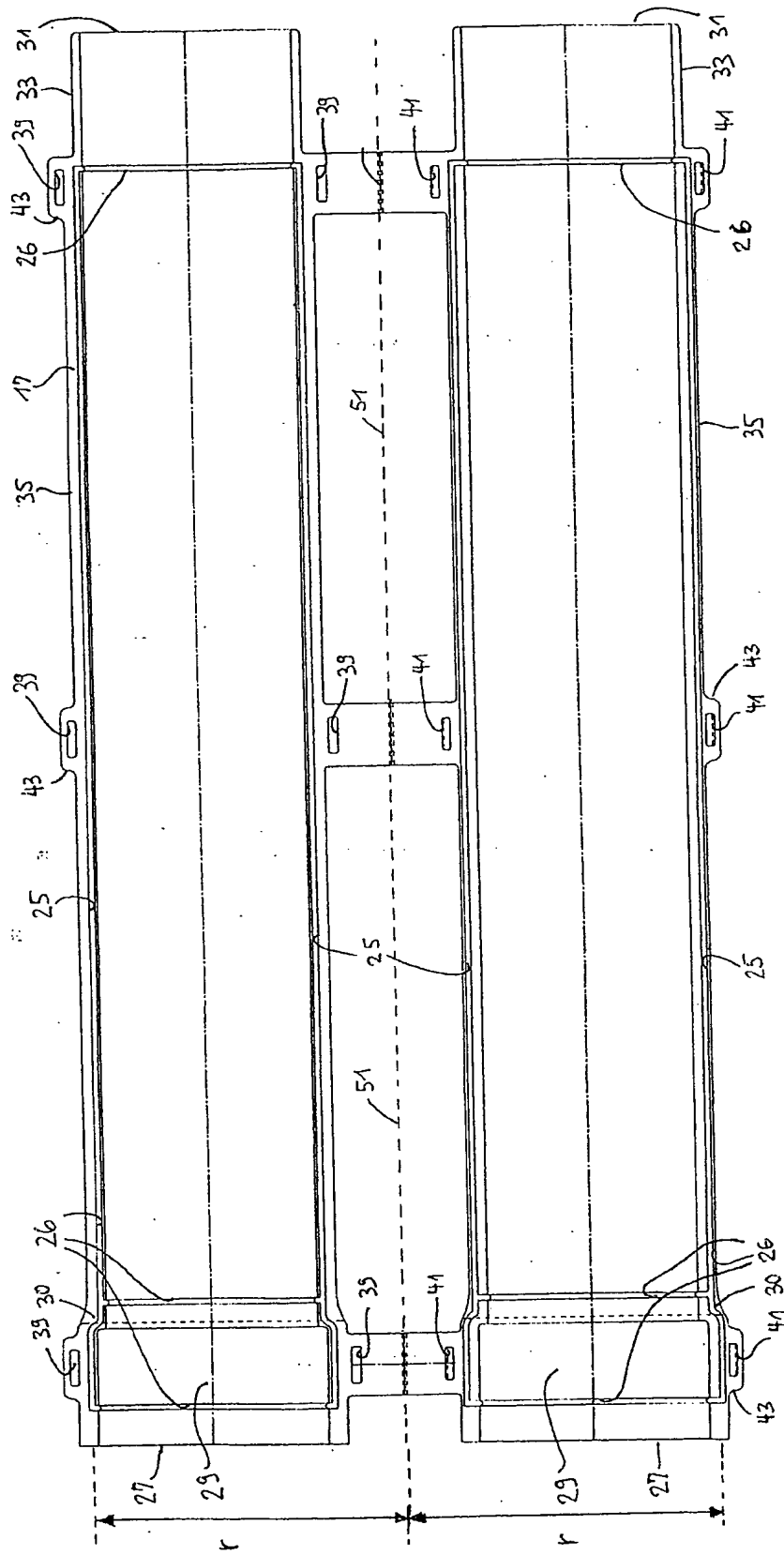


Fig. 4

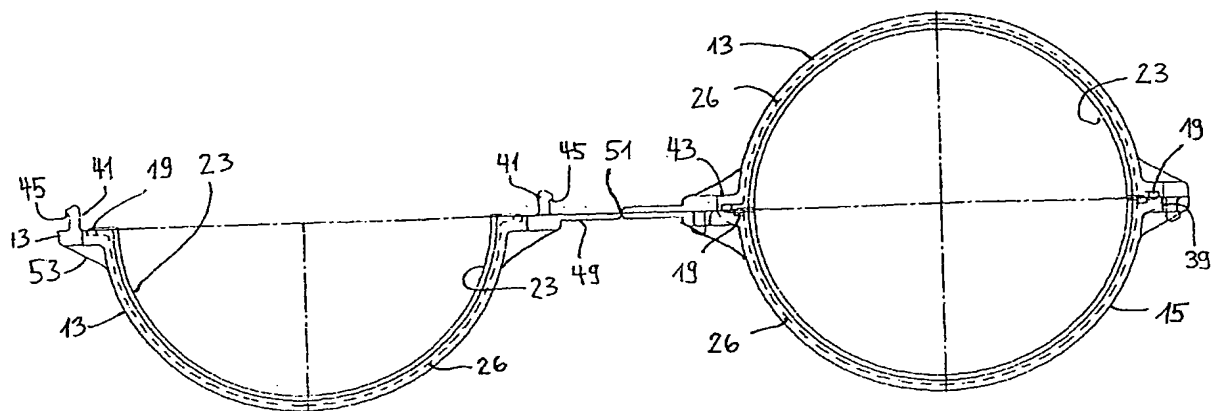


Fig. 5

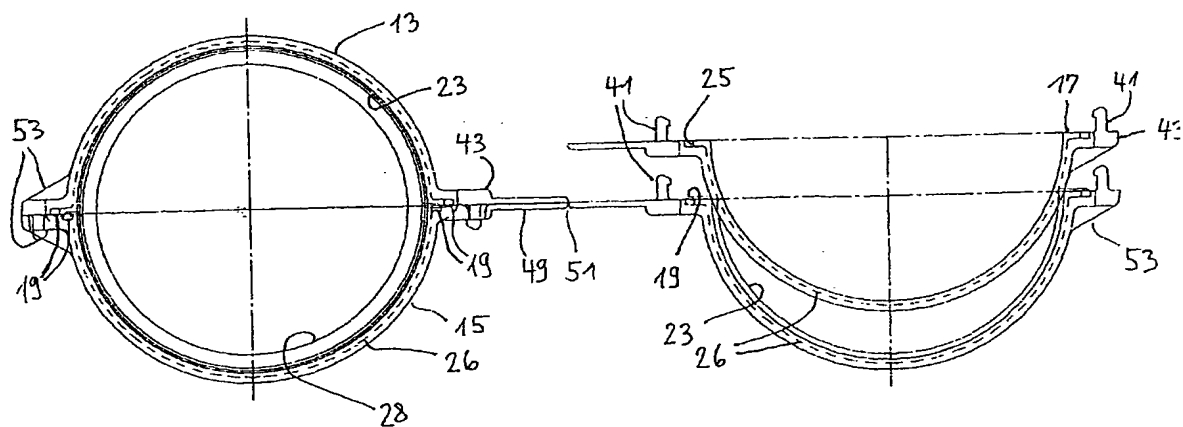


Fig. 6

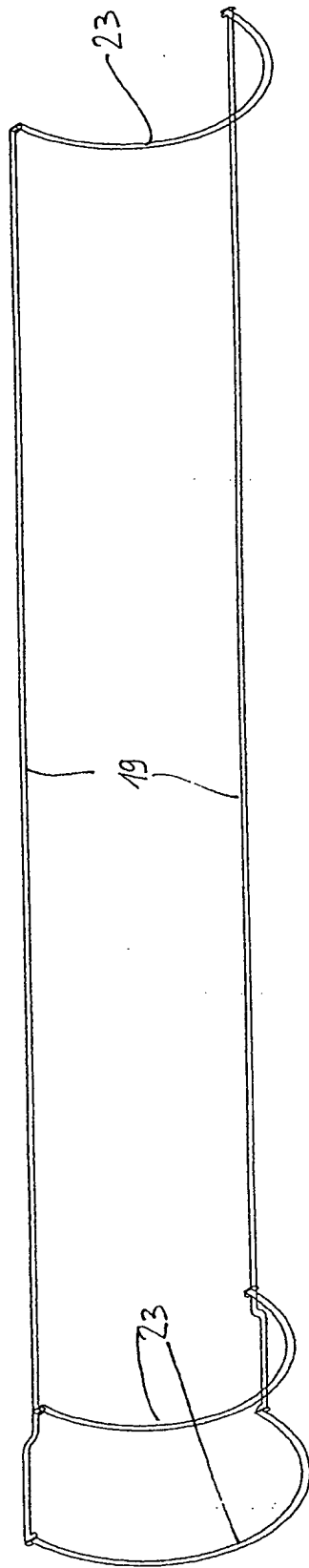


Fig. 7

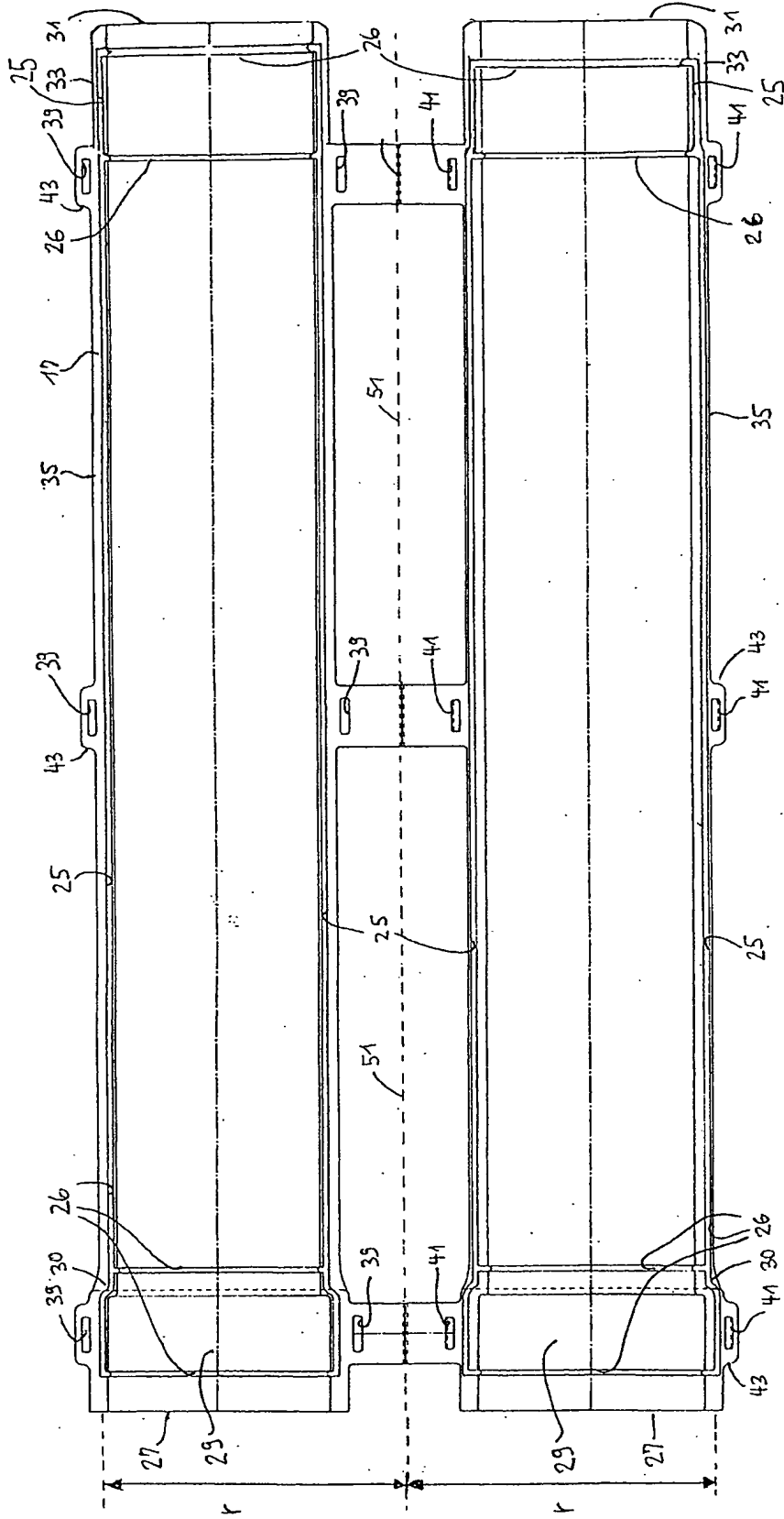


Fig. 8



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 40 5376

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.CI.7)
A,D	EP 0 499 885 A (KIRCHNER FRAENK ROHR) 26. August 1992 (1992-08-26) * Abbildungen 15-8,9,13 *	1-27	F16L55/17 F16L9/22
A,D	GB 740 433 A (PASS & COMPANY LTD E) 9. November 1955 (1955-11-09) * Seite 1, linke Spalte, Zeile 9 - Zeile 11; Abbildungen *	1-7,12, 18-20, 25,26	
A,D	US 4 652 023 A (TIMMONS FRED A) 24. März 1987 (1987-03-24) * Abbildungen *	1-7,12, 18-20, 25,26	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.CI.7)
			F16L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 5. Juli 2002	Prüfer Budtz-Olsen, A
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.

EP 02 40 5376

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

05-07-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 0499885	A	26-08-1992	DE	4105266 A1	27-08-1992
			AT	123859 T	15-06-1995
			DE	59202479 D1	20-07-1995
			EP	0499885 A1	26-08-1992
			ES	2075488 T3	01-10-1995

GB 740433	A	09-11-1955	KEINE		

US 4652023	A	24-03-1987	US	4768813 A	06-09-1988

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/82